XẾP KẾ HOẠCH SẢN XUẤT DÀI HẠN TẠM

A> Chuẩn bị các thông tin cần thiết để xếp KHSX

A.1> Leadtime sản xuất:

Dùng để tính ngày bắt đầu & kết thúc may, theo thông tin nguyên phụ liệu & kỳ hạn nộp hàng

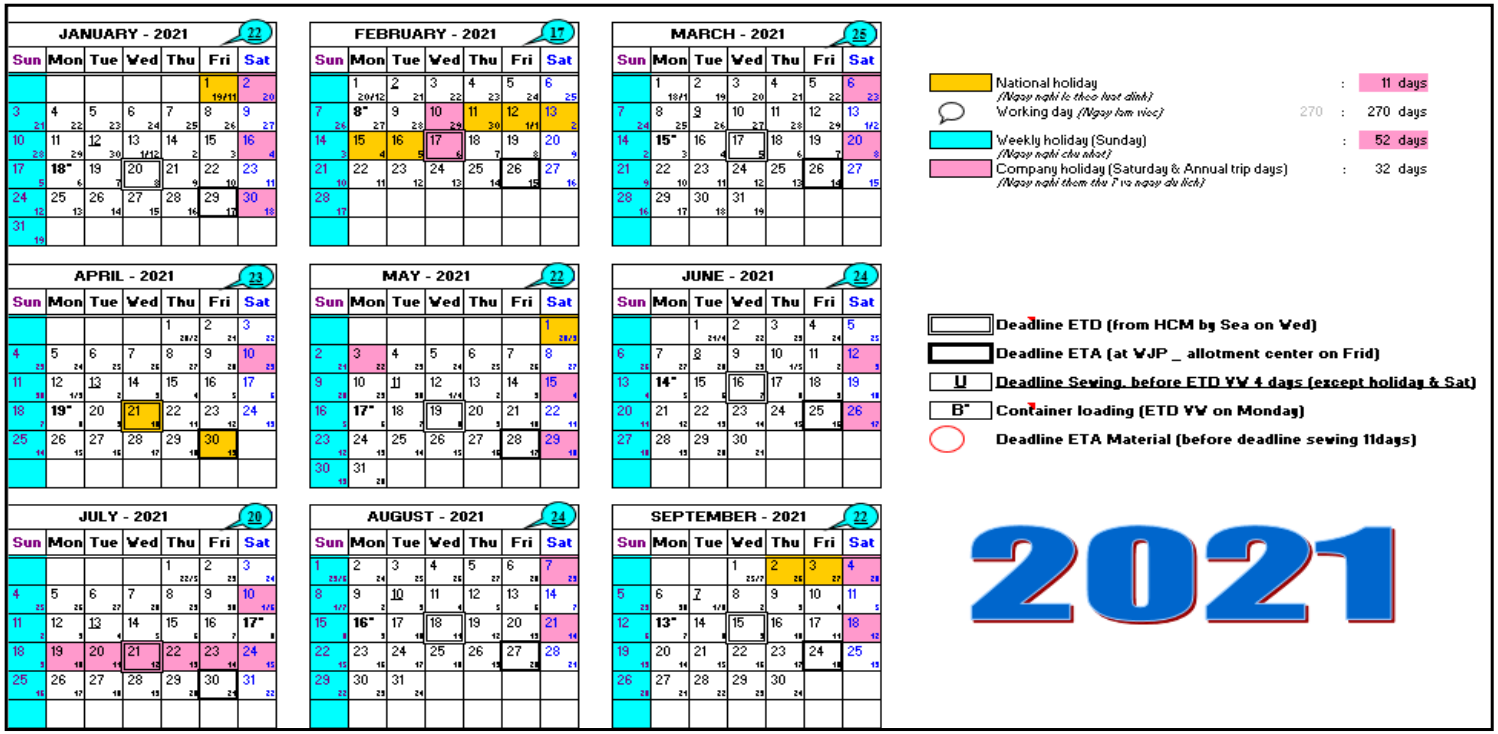
Sử dụng leadtime chuẩn đã phát hành ISO (PROC-PL-01/HĐCL)

Wacoal	VIETNAM WACOAL CORP. PHỤ LỤC LEAD TIME			Mãsố: PROC-PL-01/HĐCL Ngày hiệu lực: 01-12-16 Lần ban hành: 07 Trang : 2/2	
Ngày	**Ghi chú**			**Thời gian**	**Thứ tự**
A/	**Leadtime từ khi nhận nguyên / phụ liệu đến khi ra hàng mass**				
5	Chuyển gửi lại Cắt phần hàng đã may xong túi (nếu có)	* Giao nguyên liệu hàng mass qua Cắt (số lượng còn lại) * Giác sơ đồ (CAD)	Giác sơ đồ (CAD)		9
4	Dập & ủi logo / applique	Trải vải	Trải vải		10
3	Giao mẫu cắt / phụ liệu hàng mass qua Chuyền May	Giao mẫu cắt / phụ liệu hàng mass qua Chuyền May (50pcs ngày đầu đổi mã hàng)	Giao mẫu cắt / phụ liệu hàng mass qua Chuyền May	2:30 PM	11
2		Giao mẫu cắt / phụ liệu hàng mass qua Chuyền May (số lượng còn lại)		2:30 PM	12
1					13
0	**Chuyền May ra hàng mass**				14
B/	**Leadtime từ khi kết thúc may đến khi xuất hàng mass**				
0	**Chuyền May kết thúc hàng mass**			2:30 PM	15
1	H&E			9:30 AM	16
2	INSP			11:30 AM	17
3	* PACKING *Xuất nhập khẩu làm I/V & P/L			11:30 AM 4:30 PM	18
4	**Xuất Air**: * Mở tờ khai * Hàng ra khỏi nhà máy (thứ 2~6)	**Xuất Sea (tới WJP)**: Hàng ra khỏi nhà máy thứ 2	**Xuất Sea (tới các nước khác)**: Hàng ra khỏi nhà máy thứ 4		19
5	**Xuất Air**:		**Xuất Sea (tới các nước khác)**: Hàng ra khỏi nhà máy thứ 5		20

A.2> Lịch sản xuất chuẩn (theo deadline Nhật)

Lịch sản xuất dùng để xếp KHSX & xuất hàng, lịch này bao gồm các thông tin dưới:

* Ngày làm việc chính thức của VW (phát hành từ bp Nhân Sự)
* Ngày làm việc chính thức của Nhật & Quảng Đông (xin từ khách hàng)
* Deadline Sewing chuẩn (trước ngày ETD VW 4 ngày làm việc, ko tính thứ 7 & chủ nhật)
* Deadline chuẩn xuất hàng từ Nhật (ETA WJP vào ngày thứ 6 cuối cùng mỗi tháng)



A.3> Thông tin nguyên phụ liệu

Dựa theo báo cáo nguyên phụ liệu gửi từ Kho (bằng mail), hoặc dựa theo thông tin nguyên phụ liệu mà khách hàng liên lạc

Nếu chưa có thông tin, thì dựa tạm vào lịch chuẩn (VD: order 2012 sẽ xuất hàng trong T12, sản xuất trong T11, nguyên phụ liệu sẽ về cuối T10)

BÁO CÁO TIẾN ĐỘ NGUYÊN PHỤ LIỆU

ORDER: **2012**

Mã hàng	Màu	NPL ETD	NPL ETA	Ghi chú
AVW2012				
KB2000	CR	NPL: OK	28/10	
	LG	Nlieu: -2110 30/10		
		Plieu: OK	27/10	
MB4010	BE	Nlieu: OK	27/10	
		Plieu: -900 dk ETA 3/11		
	BL, GB	NPL: OK	27/10	
RB2150	ALL	NPL: OK	3/11	
KF3360	BL, IV, VI	NPL: OK	27/10	
	PI	Nlieu: -5400 dk eta 3/11		
		Plieu: OK	27/10	
	SX	Nlieu: -1700 dk eta 3/11		
		Plieu: OK	27/10	
RJ3101	BU	Nlieu: 30/10 directly=> dxn=> 7/11		
		Plieu: OK	27/10	
	RP	Nlieu: -7000 30/10 directly=> dxn=> dk eta 9/11=> eta dxn=> dk eta 11/11	28/10	
		Plieu: OK	27/10	
	YE	Nlieu: -13100 30/10 directly=> 24/10	28/10	
		Plieu: OK	27/10	
	KO	Nlieu: 30/10 directly=> dxn=> dk eta 9/11=> eta dxn=> dk eta 11/11		
		Plieu: OK	27/10	

**** Các mã hàng còn lại NPL OK (eta 27/10)**

Fri 20-Nov-20 10:45 AM

Cindy Chow <cindy-chow@wacoal.com.hk>

21AW AMPHI Order 2 - RB2105U (VW)

To Tuyet Trinh; 'VW Huy'; 'VW Myle'; 'VW Ms. Tuyen'; 'van nguyen'

Cc Rosanna Kwong

Follow up. Completed on Friday, November 20, 2020.
You forwarded this message on 20-Nov-20 1:10 PM.

★AMPHI AJCEP Target... 58 KB | RBWVN-WJPVW105U.P... 15 KB | RBWVN-WJPVW105U.X... 47 KB

Dear all,

Attached please find part 2 of AMPHI 21AW orders.

Garment Order <RBWVN-WJPVW105U>

ETA JP warehouse deadline: 10 JUN 2021

- Thread order deadline: mid-FEB
- Material Delivery: by end MAR

All items of this order are new styles, new colors.

<AJCEP Application>

For shorts PYJ054.154.254, please arrange AJCEP.

For details, please refer to attached file.

Thank you so much.

Best regards,
Cindy

A.4> Kỳ hạn xuất hàng & các yêu cầu đặc biệt (nếu có)

Dựa theo yêu cầu của khách hàng khi gửi order, hoặc các mail liên lạc khác của khách hàng

Nếu chưa có thông tin, thì dựa tạm vào deadline chuẩn theo lịch sản xuất (mục A.2)

工場：VW　　月次工程別転表（工程別送付用）

ブランド：VW　　国内/海外：海外

オーダー：102　　絶対品種：ﾌﾞﾗﾝﾄﾞ　　抽出単位：ユニット別

製品	品番	I	I		区	ユニット	工数	発注合計 枚数	発注合計 工数	枚数 A旬	枚数 11	枚数 2/E	枚数 31	工数 A旬	工数 11	工数 2/E	工数 31	納期 初回	納期 指定	備考
継続	MB7011		BU	1	通常	22CA0C1	2.66	2,000	532	2,000				532	0	0	0		04-03-21	
継続	MB7011		LB	1	通常	22CA0D1	2.66	2,000	532	2,000				532	0	0	0		04-03-21	
Date.計								4,000	1,064	4,000	0	0	0	1,064	0	0	0			
新製品	PB2601	D	TU	1	通常	32CA0B1	5.10	1,300	663	1,300				663	0	0	0	15-03-21		ストラップ加工
新製品	PB2601	E	GY	1	通常	32CA0R1	5.10	2,300	1,173	2,300				1,173	0	0	0	15-03-21		ストラップ加工
新製品	PB2601	E	TU	1	通常	32CA0S1	5.10	2,900	1,479	2,900				1,479	0	0	0	15-03-21		ストラップ加工
新製品	PB2601	F	GY	1	通常	32CA0T1	5.20	2,500	1,300	2,500				1,300	0	0	0	15-03-21		ストラップ加工
新製品	PB2601	F	TU	1	通常	32CA0U1	5.20	2,000	1,040	2,000							0	15-03-21		ストラップ加工
新製品	PB2601	F	TU	1	通常	32CA0V1	5.20	1,200	624	1,200							0	15-03-21		ストラップ加工
新製品	PB2601	G	GY	1	通常	32CA0W1	5.20	2,500	1,300	2,500							0	15-03-21		ストラップ加工
新製品	PB2601	G	TU	1	通常	32CA0X1	5.20	2,000	1,040	2,000				1,040	0	0	0	15-03-21		ストラップ加工
新製品	PB2601	G	TU	1	通常	32CA0Y1	5.20	1,000	520	1,000				520	0	0	0	15-03-21		ストラップ加工
新カテ	PB3030	B	BR	1	通常	32CA0Z1	3.27	1,000	327	1,000				327	0	0	0		25-02-21	ストラップ加工
継続	PB3030	B	CR	1	通常	32CA101	3.27	850	278	850				278	0	0	0		25-02-21	ストラップ加工
新カテ	PB3030	C	BR	1	通常	32CA111	3.37	1,750	590	1,750				590	0	0	0		25-02-21	ストラップ加工
継続	PB3030	C	CR	1	通常	32CA121	3.37	1,000	337	1,000				337	0	0	0		25-02-21	ストラップ加工
新カテ	PB3030	C	RP	1	通常	32CA131	3.37	500	169	500				169	0	0	0		25-02-21	ストラップ加工
新カテ	PB3030	D	BR	1	通常	32CA141	3.53	1,150	406	1,150				406	0	0	0		25-02-21	ストラップ加工
継続	PB3030	D	CR	1	通常	32CA151	3.53	1,150	406	1,150				406	0	0	0		25-02-21	ストラップ加工
新カテ	PB3030	D	RP	1	通常	32CA161	3.51	1,100	386	1,100				386	0	0	0		25-02-21	ストラップ加工
新カテ	PB3030	E	BR	1	通常	32CA171	3.53	1,550	547	1,550				547	0	0	0		25-02-21	ストラップ加工
継続	PB3030	E	CR	1	通常	32CA181	3.53	1,150	406	1,150				406	0	0	0		25-02-21	ストラップ加工
新カテ	PB3030	E	RP	1	通常	32CA191	3.57	1,200	428	1,200				428	0	0	0		25-02-21	ストラップ加工
新カテ	PB3030	F	BR	1	通常	32CA1A1	3.58	1,600	573	1,600				573	0	0	0		25-02-21	ストラップ加工
継続	PB3030	F	CR	1	通常	32CA1B1	3.58	1,200	430	1,200				430	0	0	0		25-02-21	ストラップ加工
新カテ	PB3030	F	RP	1	通常	32CA1C1	3.61	800	289	800				289	0	0	0		25-02-21	ストラップ加工
継続	PB5090	E	ME	1	通常	32CA1D1	3.75	1,600	600	1,600				600	0	0	0		19-03-21	ストラップ加工
継続	PB5090	F	ME	1	通常	32CA1E1	3.85	1,850	712	1,850				712	0	0	0		19-03-21	ストラップ加工
継続	PB5090	G	ME	1	通常	32CA1F1	3.85	1,250	481	1,250				481	0	0	0		19-03-21	ストラップ加工
ﾚｼﾌｰﾄﾞｺﾞ計								38,400	16,503	38,400	0	0	0	16,503	0	0	0			

Deadline ETA WJP

Thu 30-Jul-20 5:17 PM

Nakayama <nakayama@wacoal.com.hk>

Shinyougn Wacoal 20AW REPEAT production 【PO & Price list】

To kimlien@wacoal.com.vn; chinguyen@wacoal.com.vn; Huy Nguyen; Chieu (dinhchieu@wacoal.com.vn); 'Ngoc Trinh'; Tuyet Trinh

Cc Katsuhara; Evy Lai

Follow up. Completed on Thursday, September 24, 2020.
You replied to this message on 31-Jul-20 8:45 AM.
We removed extra line breaks from this message.

KSWVN-KV010R_20073... 44 KB | KSWVN-KV010R.PDF 18 KB | PriceList_WVN_KS-KV0... 159 KB

Dear Vietnam Wacoal member

Please find attached repeat order for Shinyoung Wacoal.

■Material set at VW : End of Sep

■Time to sew (WANT) Middle of October - middle of November ■ETD from VW (WANT) By end of November

※This is repeat order, so no need to make senpatsu sample (先発サンプル)

Should you have any question, please feel free to contact me.

Thank you.

Best regards

****

Wacoal Intl Hong Kong Co. Ltd.

NAKAYAMA KOSHI(Mr.) 中山晃志

Yêu cầu từ WIHK

A.5> Số người chuyền may

1> Xếp KHSX theo số người chuẩn của từng chuyền => số người này có thể thay đổi theo cách làm của từng thời điểm

SH (10 người), Bra (23~26 người), Lingerie (16 người), CWX (17 người), Bodysuit (27 người), Girdle (20 người)

Xem thông tin trong đường link: W:\Home\Production\Production Control\Plan\Innova_Plan\Ke hoach san xuat (follow up)\PLANNING

2> Kết hợp thông tin từ bp Nhân Sự (mail), về số người mới / nghỉ luôn của chuyền, để có cách tính số người xếp KH phù hợp (theo yêu cầu cấp trên)

			~15/11		(A)	(B)	(C)					
KHSX	Nov-20	(1)	Tổng thiếu do nghỉ sanh / nghỉ luôn		Số người mới chưa đạt 100% / người cũ)		Số người tương ứng với năng lực người mới	(2)			(3) = (1-2)	
W.days	24	Số người chuẩn cao nhất	Chưa có người thế	Đã thay thế người mới (ko tính người đã đủ NS 100% / người cũ)	0% (30 days)	70% (2 months)	C = (A*0.%) + (B*70%)	Số người xếp KHSX (hiện tại)	Số người xếp KHSX (old)	Note	Số người ảnh hưởng	Số người tính năng suất KH 1 tháng + báo cáo
Line	Kind	1343	160	0	0	0	0	1183	1186		160	1183
L16D	Bra	26	3	0	0	0	0.00	23.00	23.00		3.00	23.00
L17D	Bra	23	3	0	0	0	0.00	20.00	20.00		3.00	20.00
L18D	Bra	26	4	0	0	0	0.00	22.00	22.00		4.00	22.00
L19D	Bra	26	4	0	0	0	0.00	22.00	22.00		4.00	22.00
L26D	Bra	23	1	0	0	0	0.00	22.00	22.00		1.00	22.00
L44D	Bra	23	2	0	0	0	0.00	21.00	21.00		2.00	21.00
L45D	Bra	23	0	0	0	0	0.00	23.00	23.00		0.00	23.00
L47D	Bra	23	0	0	0	0	0.00	23.00	23.00		0.00	23.00
L53D	Bra	23	1	0	0	0	0.00	22.00	22.00		1.00	22.00
L57D	Bra	23	3	0	0	0	0.00	20.00	20.00		3.00	20.00
L58D	Bra	23	1	0	0	0	0.00	22.00	22.00		1.00	22.00
L68D	Bra	23	2	0	0	0	0.00	21.00	21.00		2.00	21.00
L69D	Bra	23	3	0	0	0	0.00	20.00	20.00		3.00	20.00
L73D	Bra	23	5	0	0	0	0.00	18.00	18.00		5.00	18.00
L74D	Bra	23	3	0	0	0	0.00	20.00	20.00		3.00	20.00

A.6> Rule xếp kế hoạch sản xuất

1> Mở file rule xếp KHSX theo đường link dưới:

W:\Home\Production\Production Control\Plan\Innova_Plan\Trinh-bao cao

2> Căn cứ theo rule từng loại, mã hàng cũ / mới để xếp KHSX cho chuyền

28.4.16	**Bra (New style)**	1st day	2nd day	3rd day	4th day	5th day	6th day	7th day	8th day	9th day	10th day	11th day	12th day	13th day	14th day	15th day
	SPA (VW,PS,FUFU	84%	99%	114%	129%	129%	144%	144%	144%	144%	144%	144%	150%			
Sep-17	SPA (Bragenic)	84%	99%	114%	129%	129%	144%	144%	144%	144%	144%	144%	150%			
	TW,WE (carryover style)	80%	88%	96%	96%	104%	104%	110%								
2.6.17	WE (new&repeat)	70%	70%	75%	75%	75%	80%	80%	80%	85						
	TW,WE	80%	88%	96%	96%	104%	104%	110%								
	LR,WB,SPA,FRESHE,BraUnder	83%	95%	107%	119%	119%	130%									
	Short (New style)	1st day	2nd day	3rd day	4th day	5th day	6th day	7th day	8th day	9th day	10th day	11th day	12th day	13th day	14th day	15th day
28.4.16	TW,WE	62%	62%	70%	70%	70%	78%	78%	78%	86%	86%	86%	94%	94%	94%	102%
	WE (carry over styles)	73%	80%	87%	87%	94%	94%	101%								
	Others	78%	90%	102%	102%	114%	114%	120%								
28.4.16	**BSL (New style)**	1st day	2nd day	3rd day	4th day	5th day	6th day	7th day	8th day	9th day	10th day	11th day	12th day	13th day	14th day	15th day
	Except NT7125	78%	85%	92%	92%	99%	99%	106%								
28.4.16	**BS (New style)**	1st day	2nd day	3rd day	4th day	5th day	6th day	7th day	8th day	9th day	10th day	11th day	12th day	13th day	14th day	15th day
	Except NA3638	97%	102%	107%	107%	112%	112%	117%	117%	122%	122%	127%	127%	130%		
28.4.16	**GD (New style)**	1st day	2nd day	3rd day	4th day	5th day	6th day	7th day	8th day	9th day	10th day	11th day	12th day	13th day	14th day	15th day
		86%	91%	96%	96%	101%	101%	106%	106%	111%	111%	111%	115%			
28.4.16	**Knit (New style)**	1st day	2nd day	3rd day	4th day	5th day	6th day	7th day	8th day	9th day	10th day	11th day	12th day	13th day	14th day	15th day
	WING	81%	91%	101%	101%	111%	111%	121%	121%	131%	131%	131%	131%	131%	135%	
	WB	78%	85%	92%	92%	99%	99%	106%	106%	113%	113%	120%	120%	125%		
28.4.16	**CWX (New style)**	1st day	2nd day	3rd day	4th day	5th day	6th day	7th day	8th day	9th day	10th day	11th day	12th day	13th day	14th day	15th day
	Gear / Style free	88%	93%	98%	98%	103%	103%	108%	108%	113%						
	Knee / Ankle suppoter	95%	102%	109%	109%	116%	116%	123%	123%	123%	130%					
	Belt	98%	108%	118%	118%	128%	128%	130%	130%	130%	130%	140%				

3> Cách điều chỉnh lại rule (khi có yêu cầu)

VD: Điều chỉnh rule KH năm 2021

3.1> Liệt kê tỉ lệ sản xuất mã hàng mới & hàng lặp lại theo KH năm cũ (2020)

3.2> Liệt kê tổng số người & số chuyền may từng loại, theo file Capacity năm mới (2021)

<u>Làm công thức năng suất tổng chuyền, theo năng suất TB rule 1 chuyền:</u>

A= Thời gian mục tiêu = Tổng người * 8h / 1.06 * 0.95 * 22.5days * năng suất TB rule 1 chuyền

B = Thời gian thực tế = Tổng người * 8h / 1.06 * 0.95 * 22.5days

Năng suất tổng chuyền = A / B

3.3> Từ năng suất mục tiêu năm cũ (2020), tính ra số ngày trung bình / 1 mã hàng cần may theo rule

VD: Số ngày may chuẩn của rule là 15 ngày, NS trung bình là 120%

Mục tiêu năm cũ 2020 là 113%, sẽ tương ứng với 8 ngày may theo rule

=> Cách tính: điều chỉnh số ngày của rule cho đến khi đạt được mức NS cần tìm

=> Chú ý: phải tính trên năng suất trung bình tổng các chuyền, cho tất cả các loại hàng

3.4> Dựa theo năng suất tổng mục tiêu mới của Capacity 2021, điều chỉnh năng suất rule 2021

Nếu mục tiêu 2021 là 115%; TB rule hiện hành là 113% => tăng 2% cho tất cả các loại (từ ngày đầu của rule)

			New & repeat styles ratio (act 2020)	Total standard operators (capacity 2021)		Total lines (capacity 2021)	Eff% current rule (15 days / 78 lines)	Eff% current rule (8 days / 78 lines) ~ Capacity 2020	Eff% adjust rule (15 days / 78 lines)	Eff% adjust rule (8 days / 78 lines)	
Bra	BraVW,PS	New	55%		142	12.0	135%	3%	137%	25%	
		Repeat	15%		116		141%	%	143%	5%	
	BraTW,WE	New					104%		06%		
		Repeat	66%		77		105%		07%	103%	
	BraWB,SPA,BraU	New	55%	385	210	18.0	122%		24%	116%	
		Repeat	45%		175		123%		25%	119%	
LINGERIE	BSL	New	34%	70	24	4.0	100%		02%	97%	
		Repeat	66%		46		%		04%	101%	
SH	SHTW,WE	New	44%	0	0			0%	0%	0%	
		Repeat	56%					0%	0%	0%	
	SHWB,SPA,BWIV	New	56%	315	1			105%	114%	107%	
		Repeat	44%		1			113%	118%	115%	
BS	BS	New	17%	25	4	1.0	117%	109%	119%	111%	
		Repeat	83%		21		123%	117%	125%	119%	
GD	GD	New	19%	18	4	1.0	105%	98%	107%	100%	
		Repeat	81%		15		107%	101%	109%	103%	
SPORT WEAR	DSHC-Belt	New	0%	0	0	0.0	0%	0%	0%	0%	
		Repeat	0%		0		0%	0%	0%	0%	
	CWX-Gear	New	23%	30	7	2.0	106%	100%	108%	102%	
		Repeat	72%		21		108%	103%	110%	105%	
	CWX-Gear (old styles)	Repeat	5%		2						
	DSHC-Ankle / Knee	New	0%	0	0	0.0					
		Repeat	0%		0						
UNDER SHIRT	KnitWI	New	0%	0	0	0.0					
		Repeat	0%		0						
	KnitWB	New	0%	0	0	0.0					
		Repeat	0%		0		0%	0%	0%	0%	
				1218	**1218**	**78.0**	**120%**	**113%**	**122%**	**115%**	2%

3.1

3.2

3.2

3.4

3.3> Số ngày TB / 1 mã hàng, theo NS mục tiêu năm cũ

3.2> Năng suất tổng chuyền

3.3> Năng suất TB rule hiện hành = NS mục tiêu năm cũ (113%)

3.4> Năng suất TB rule điều chỉnh = Năng suất mục tiêu năm mới (115%)

3.4> Tăng 2%

Bra	1st	2nd	3rd	4th	5th	6th	7th	8th	9th	10th	11th	12th	13th	14th	15th	Average
VW,PS	**84%**	**15%**	**15%**	**15%**		**15%**										
Vi du (chuẩn)	84%	99%	114%	129%	129%	144%	144%	14						150%	150%	**135%**
8	1	2	3	4	5	6	7	8								
8 days	84%	99%	114%	129%	129%	144%	144%	144%								
a-repeat	1st	2nd	3rd	4th	5th	6th	7th	8th	9th	10th	11th					
	105															
	105							%	150%	150%	150%	150%				**141%**
	1	2	3	4	5	6	7	8								
	105%	120%	120%	135%	135%	150%	150%	150%								**133.1%**
	1st	2nd	3rd	4th	5th	6th	7th	8th	9th	10th	11th	12th	13th	14th	15th	Average
VW,PS,SJ	**86%**	**15%**	**15%**	**15%**		**15%**						**6%**				
Vi du (chuẩn)	86%	101%	116%	131%	131%	146%	146%	146%	146%	146%	146%	152%	152%	152%	152%	**137%**
8	1	2	3	4	5	6	7	8								
8 days	86%	101%	116%	131%	131%	146%	146%	146%								**125.4%**
Bra-repeat (Adjust)	1st	2nd	3rd	4th	5th	6th	7th	8th	9th	10th	11th	12th	13th	14th	15th	Average
VW,PS,SJ	**107%**	**15%**		**15%**		**15%**										
Vi du (chuẩn)	107%	122%	122%	137%	137%	152%	152%	152%	152%	152%	152%	152%	152%	152%	152%	**143%**
8	1	2	3	4	5	6	7	8								
8 days	107%	122%	122%	137%	137%	152%	152%	152%								**135.1%**

3.3> Số ngày theo rule chuẩn

3.2> Năng suất TB rule 1 chuyền

3.3> Sửa số ngày này, đến khi đạt được mức NS mục tiêu năm cũ

3.4> Tăng 2% từ ngày đầu của rule
VD: Hiện hành (84%), điều chỉnh (86%)

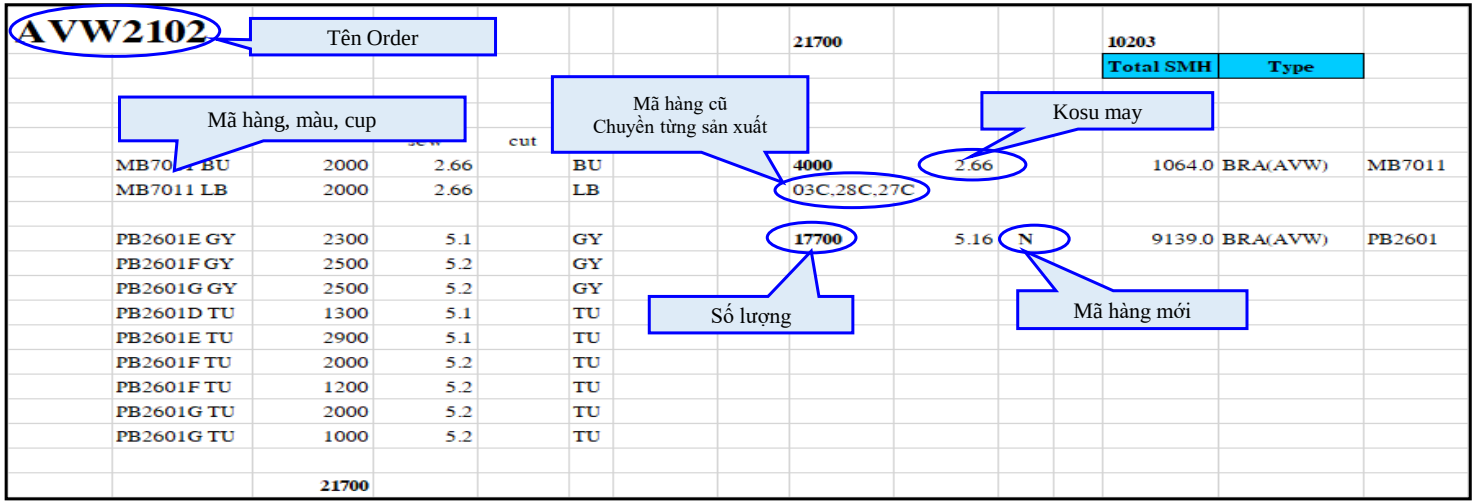
A.7> Order cần xếp kế hoạch

1> Mở file order cần xếp KHSX theo đường link dưới:

W:\Home\Production\Production Control\Plan\Innova_Plan\Ke hoach san xuat (follow up)\ORDER

2> Có thể xếp KH trên Order tạm hoặc chính thức, nhưng cần phải có các thông tin sau:

Tên order	Kosu may
Tên mã hàng (cup, màu nếu có)	Mã hàng mới của nhà máy
Số lượng order	Tên chuyền may của mã hàng cũ



B> Xếp KH dài hạn (3M) tạm

B.1> Chuẩn bị file xếp KH 3M:

1> Mở file KH 3M mới theo đường link: W:\Home\Production\Production Control\Plan\Innova_Plan\Ke hoach san xuat (follow up)\PLANNING

2> Nếu là chuyền mới của nhà máy, copy sheet "form" ra thêm một sheet mới, sửa lại thành tên chuyền cần xếp KH

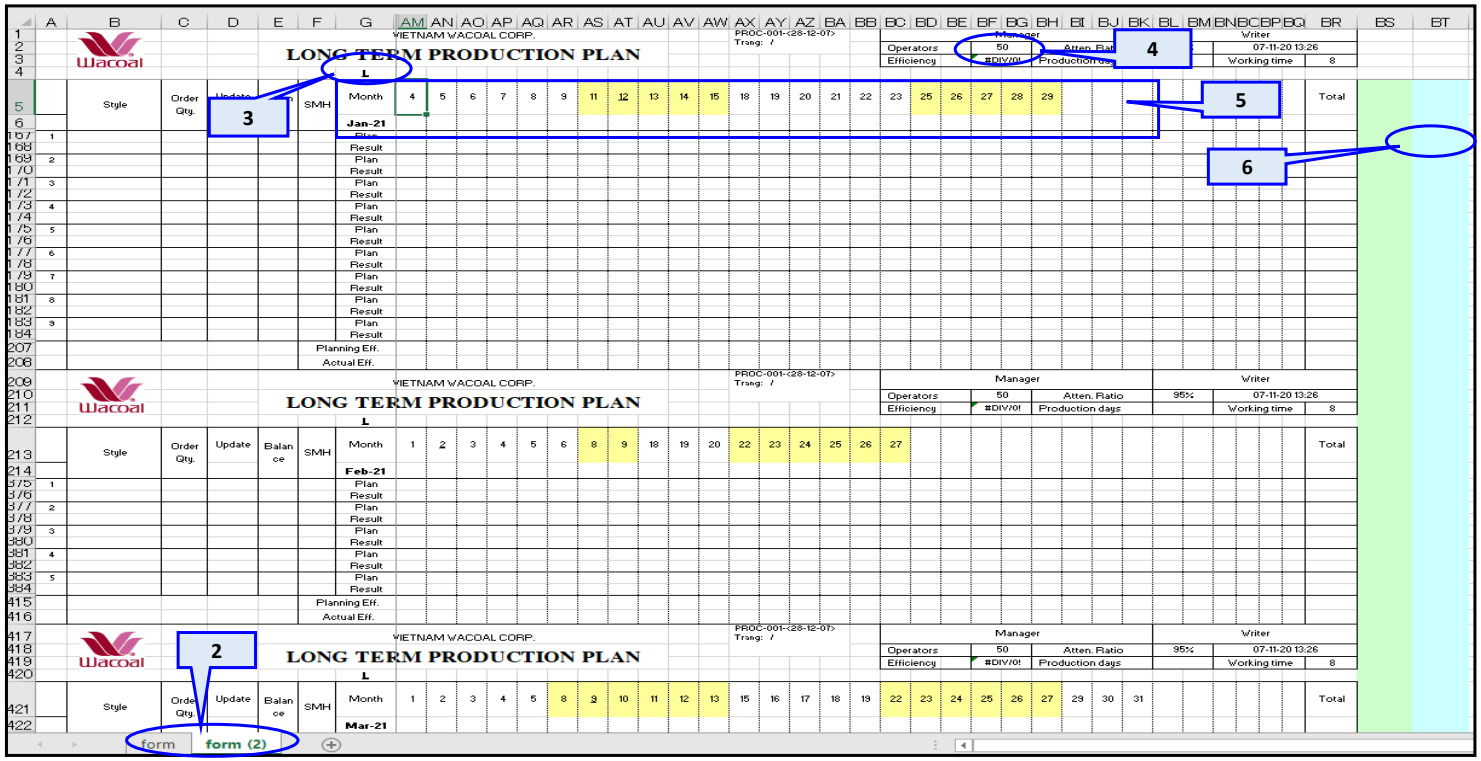
3> Nhập tên chuyền vào ô G4, tương ứng với sheet tên chuyền đã sửa ở mục số 2

4> Nhập số người của chuyền cần xếp KH vào ô Operator

5> Nhập ngày đi làm theo lịch sản xuất, chú ý gạch chân dưới deadline Sewing & tô màu cách tuần để dễ phân biệt

6> Sửa lại công thức ẩn (cột BT), để tính tổng phần bị trễ sau deadline Sewing (= số lượng trễ * kosu mã hàng trễ / 10)

Chú ý: nếu là chuyền cũ, thì copy KH cũ ra thành 1 file mới, rồi làm tiếp các bước như mục số (4),(5),(6)



B.2> Xếp kế hoạch 3M tạm:

1> Nhập mã hàng cần xếp KH vào cột "Style"

1.1> Mã hàng mới của nhà máy, hiển thị là "N"

1.2> Mã hàng cũ của nhà máy, mới của chuyền, hiển thị "1st"

1.3> Mã hàng cũ của chuyền, chỉ cần hiển thị tên mã hàng

2> Nếu xếp toàn bộ mã hàng cho 1 chuyền, thì không cần ghi chú, còn nếu chia cho nhiều chuyền, thì ghi chú như sau:

2.1> Mã hàng chỉ có 1 màu, không cần hiển thị màu nữa, mà chỉ hiển thị cup / size sản xuất (VD: 3B,1C)

2.2> May 1 phần của màu, hiển thị chi tiết cup / size / màu (VD: B,1D PU;2C RP => là may toàn bộ cup B, 1 lô cup D - màu PU; và 2 lô cup C - màu RP)

2.3> May toàn bộ màu, hiển thị màu sản xuất (VD: CR,PU)

2.4> Order tạm, chưa có cup /màu, hiển thị "Còn nữa"

3> Nhập tên order, số lượng xếp KH vào cột "Order Qty", và kosu may từng mã hàng vào cột "SMH"

4> Cột "Update":

4.1> Nhập số lượng tồn đầu kỳ theo Balance thực tế của chuyền (trừ hao < 200pcs nếu cần)

4.2> Làm công thức cột "Update" = cột "Order Qty". Nếu có rớt order, thì trừ số lượng rớt vào cột "Update"

4.3> Số lượng "Update" đầu kỳ của tháng tiếp theo, sẽ bằng với số lượng "Balance" của tháng trước đó

5> Nhập số lượng kế hoạch để đạt được năng suất theo rule (cho từng loại hàng, hệ hàng, mã hàng cũ / mới, order nhỏ...) => xem chi tiết rule trong mục A.6

6> Ghi chú deadline xuất hàng, thông tin nguyên phụ liệu, & các y/c đặc biệt khác (nếu cần)

7> Hiển thị số người thay đổi, nếu có (VD: loại hàng khác số người chuẩn, rút người xử lý hàng...), và điều chỉnh lại công thức tương ứng với số người đó

8> Chỉnh công thức năng suất tổng, nếu có thay đổi số người, hoặc thời gian sản xuất (tô màu chữ đỏ để phân biệt công thức có điều chỉnh khác chuẩn)

9> Chỉnh công thức ẩn (dòng AM4~BQ4), nếu có thay đổi số người hoặc số giờ sản xuất

10> Làm đúng theo "Các quy tắc cơ bản phải tuân thủ khi xếp KHSX" của cấp trên (mail)

VIETNAM WACOAL CORP.

LONG TERM PRODUCTION PLAN

L09C

PROC-001-<28-12-07>
Trang: /

Manager				Writer	
Operator:	16 / 27	Atten. Ratio	95%	21-11-20 13:12	
Efficiency	97.38%	Production days	24	Working time	8

	Style	Order Qty.	Update	Balance	SMH	Month	1	2	3	4	5	7	8	9	10	11	12	14	15	16	17	18	19	21	22	23	28	29	30	31	Total
						Dec-20	370	390	390	410	410	430	430	430	430	430	430	430	400	220	235	250	265	265	280	280	290	295	305	310	
1	NT7125 3B,1C	6500 AVW2010	5300		2.79	Plan	370	390	390	410	410	430	430	430	430	430	430	430	320												5300
						Result																									
2	BCL118 (1st) B,1D PU,2C RP	4500 BVW2101	4500	1425	3.91	Plan													80	220	235	250	265	265	280	280	290	295	305	310	3075
						Result																									
3						Plan																									
						Result																									
					Planning Eff.		90%	95%	95%	100%	100%	105%	105%	105%	105%	105%	105%	105%	105%	75%	80%	85%	90%	90%	95%	95%	99%	101%	104%	106%	8375
					Actual Eff.																										

Deadline GHS SW 12/11

Ngl ETA 3/12

VIETNAM WACOAL CORP.

L TERM PRODUCTION PLAN

L09C

PROC-001-<28-12-07>
Trang: /

Manager				Writer	
Operator:	23 / 27	Atten. Ratio	95%	21-11-20 13:12	
Efficiency	110.95%	Production days	22	Working time	8

	Style	Order Qty.	Update	Balance	SMH	Month	4	5	6	7	8	9	11	12	13	14	15	18	19
						Jan-21	320	320	325	325	225	275	315	350	390	390	425	425	425
1	BCL118 (1st) B,1D PU,2C RP	4500 BVW2101	1425		3.91	Plan	320	320	325	325	135								
						Result													
2	BCL428 (N) CR,PU	6870 BVW2102	6870		5.02	Plan					90	275	315	350	390	390	425	425	425
						Result													
3	NA3531	3500 AVW2101	3500	3435	2.99	Plan													
						Result													
4						Plan													
						Result													
					Planning Eff.		109%	109%	111%	111%	85%	84%	96%	107%	119%	119%	129%	129%	129%
					Actual Eff.		16ng=>					23ng=>							

VIETNAM WACOAL CORP.

LONG TERM PRODUCTION PLAN

L09C

PROC-001-<
Trang: /

	Style	Order Qty.	Update	Balance	SMH	Month	1	2	3	4	5	6	8	9	18	19	20	22	23
						Feb-21	590	590	590	590	590	590	640	670	670	700	700		
1	NA3531	3500 AVW2101	3435		2.99	Plan	590	590	590	590	590	485							
						Result													
2	KA2222 Con nua	3500 AVW2101	3500	15	2.76	Plan						105	640	670	670	700	700		
						Result													
3						Plan													
						Result													
4						Plan													
						Result													
					Planning Eff.		107%	107%	107%	107%	107%	106%	107%	112%	112%	117%	117%		
					Actual Eff.														

QLSX Update

Ngày 5.10.2017- Bích

CÁC QUY TẮC CƠ BẢN PHẢI TUÂN THỦ KHI XẾP KHSX

I/ QUY ĐỊNH CHUNG:

1. Hàng tháng, KHSX sẽ dựa theo dead-line hòan tất làm KHSX trên Newmatic cho Nhật để gửi kế họach sản xuất Draft bằng mail đến các Production nhằm yêu cầu cập nhật KHSX cho
việc fix kế họach chính thức của tháng tiếp theo.
2. Kế họach chính thức sẽ được thay đổi trong những trường hợp sau:
- Khách hàng yêu cầu
- Những sự cố bất khả kháng (nguyên liệu bị trễ, bị lỗi...)
- Do khi làm kế họach bị nhầm nên kế họach chính thức không đúng với rule hay cách làm của nhà máy--→ **Yêu cầu tuyệt đối tuân thủ các quy định làm kế họach ở mục II để tránh phát sinh lỗi này nhằm không làm mất thời gian của tất cả các bộ phận.**

3.2. Copy tên mã hàng trong file order tạm vào cột style trong file KH 3M

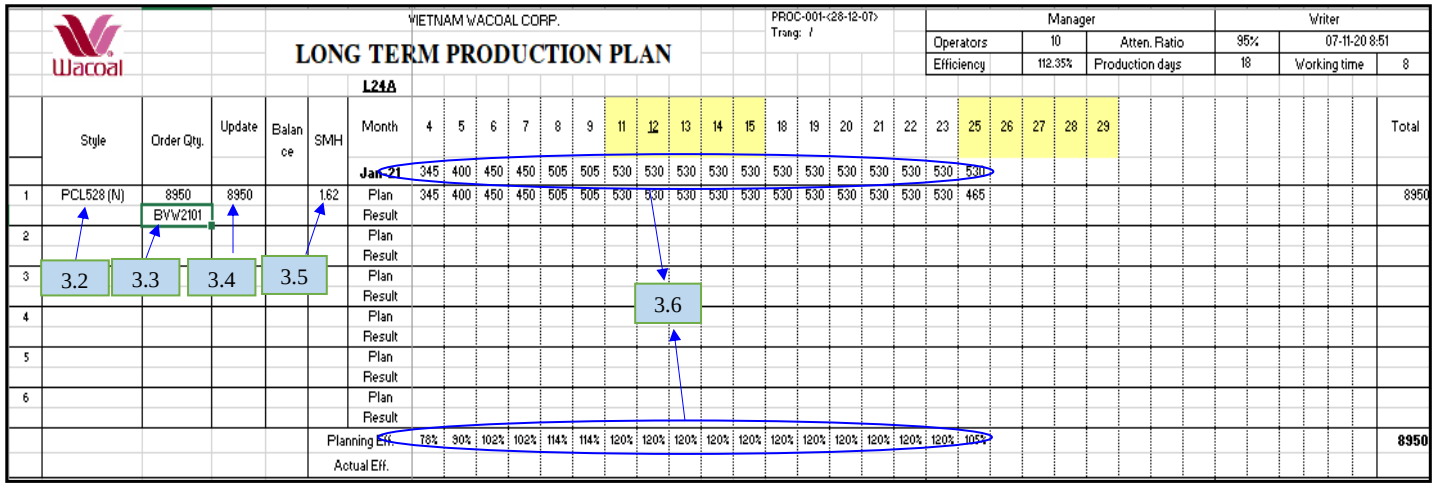
* Chú ý thông tin mã hàng cũ của chuyền hoặc mới của nhà máy để xếp KH cho phù hợp

3.3. Copy số lượng và tên order trong file order tạm vào cột Order qty của KH 3M

3.4. Làm công thức cột update trong file 3M bằng với số lượng của cột Order qty

3.5. Copy kosu tạm trong file order tạm tương ứng với mã hàng đã copy ở vị trí 3.2 vào cột SMH

3.6. Nhập sản lượng cho phù hợp với năng suất trong rule theo từng loại hàng



VIETNAM WACOAL CORP.

LONG TERM PRODUCTION PLAN

L24A

PROC-001-<28-12-07>
Trang: /

Manager			Writer		
Operators	10	Atten. Ratio	95%	07-11-20 8:51	
Efficiency	112.35%	Production days	18	Working time	8

	Style	Order Qty.	Update	Balance	SMH	Month	4	5	6	7	8	9	11	12	13	14	15	18	19	20	21	22	23	25	26	27	28	29	Total
						Jan-21	345	400	450	450	505	505	530	530	530	530	530	530	530	530	530	530	530	530					
1	PCL528 (N)	8950	8950		1.62	Plan	345	400	450	450	505	505	530	530	530	530	530	530	530	530	530	530	530	465					8950
		BVW2101				Result																							
2						Plan																							
						Result																							
3						Plan																							
						Result																							
4						Plan																							
						Result																							
5						Plan																							
						Result																							
6						Plan																							
						Result																							
						Planning Eff.	78%	90%	102%	102%	114%	114%	120%	120%	120%	120%	120%	120%	120%	120%	120%	120%	120%	105%					8950
						Actual Eff.																							

2.7. Tương tự xếp KH cho các mã hàng còn lại và các order khác (nếu có)

** Lưu ý: Khi xếp KH draft sẽ dựa vào kỳ hạn xuất hàng của mã hàng theo từng order mà khách hàng yêu cầu để xếp cho phù hợp*

3. Yêu cầu ngày cần NPL cho mã hàng của các order draft sau khi xếp KH

3.1. Vào từng chuyền lấy mã hàng đầu tiên của order vừa xếp xong rồi đếm ngược lại 11 ngày dựa theo lịch làm việc chính thức của công ty

3.2. Mở file yêu cầu nguyên phụ liệu cho order draft theo dường dẫn sau:

W:\Home\Production\Production Control\Plan\Innova_Plan\Ke hoach san xuat (follow up)\PLANNING\Material request

3.3. Nhập ngày cần vào file **"Material request"**

* Cột WI: dành cho loại hàng Wing (APS, AWW…)

* Cột WB: dành cho loại hàng Wacoal Brand

Ví du: Chuyền 24A: mã hàng đầu tiên của order vừa xếp ra hàng ngày 4/1/2021 thuộc loại hàng WB, thì ngày cần nguyên phụ liệu là 16/12/2020

Sẽ nhập ngày cần 16/12/2020 vào cột WB cho chuyền 24A

	Deadline ETA VW of materials 2101		
班	**WI**	**WB**	**Note**
L07A			
L10A			
L20A			
L24A		16-Dec	
L25A			
L31A			
L37A			
L38A			
L41A			
L42A			
L49A			
L50A			
L62A			
L63A			
L67A			
L72A			
L76A			
L78A			

3.4. Tương tự cho các chuyền còn lại